

# SEATABLE 800 T

MATRICOLA



**SEA**  
**TECHNOLOGY.**  
EXPERTS IN DIAMOND TOOLS, SINCE 1973



## Sommario

|       |                                                            |        |       |                                                                     |        |
|-------|------------------------------------------------------------|--------|-------|---------------------------------------------------------------------|--------|
| 1.0   | INTRODUZIONE.....                                          | PAG.5  | 3.1.1 | Sollevamento con cassa o imballo.....                               | pag.12 |
| 1.1   | Raccomandazioni per l'uso.....                             | pag.5  | 3.1.2 | Trasporto macchina imballata.....                                   | pag.12 |
| 1.2   | Identificazione della macchina.....                        | pag.6  | 3.2   | Movimentazione macchina.....                                        | pag.13 |
| 1.3   | Corrispondenza con il costruttore.....                     | pag.7  | 3.2.1 | Punti di presa ganci.....                                           | pag.13 |
| 1.4   | Garanzia.....                                              | pag.7  | 3.2.2 | Punti di sollevamento con forche elevatrici.....                    | pag.14 |
| 2.0   | DESCRIZIONE DELLA MACCHINA.....                            | PAG.8  | 3.3   | PIAZZAMENTO (Spazio richiesto).....                                 | pag.14 |
| 2.0.1 | Uso previsto.....                                          | pag.8  | 4.0   | INSTALLAZIONE.....                                                  | PAG.15 |
| 2.0.2 | Uso improprio-irragionevolmente prevedibile.....           | pag.8  | 4.1   | Livellamento.....                                                   | pag.15 |
| 2.1   | Misurazioni acustiche.....                                 | pag.9  | 4.2   | Riempimento vasca.....                                              | pag.15 |
| 2.2   | Misurazioni emissioni vibrazioni.....                      | pag.9  | 4.3   | Montaggio squadretta laterale.....                                  | pag.16 |
| 2.3   | Sicurezza.....                                             | pag.10 | 4.4   | Collegamento rete elettrica.....                                    | pag.16 |
| 2.3.1 | Abbigliamento e dispositivi di protezione individuali p.10 |        | 4.5   | Sgancio scorrimento carrello.....                                   | pag.17 |
| 2.3.2 | Rischi residui.....                                        | pag.10 | 5.0   | DESCRIZIONE COMANDI.....                                            | PAG.18 |
| 2.4   | Principio di funzionamento.....                            | pag.11 | 5.1   | Posizionamento altezza disco di taglio ed escursione di lavoro..... | pag.18 |
| 2.5   | Postazioni di lavoro.....                                  | pag.11 | 5.2   | Avviamento della macchina.....                                      | pag.19 |
| 2.6   | Dati tecnici.....                                          | pag.11 | 5.3   | Arresto della macchina.....                                         | pag.19 |
| 2.7   | Accessori forniti con la macchina.....                     | pag.11 | 5.4   | Regolazione ampiezza di taglio.....                                 | pag.19 |
| 2.8   | Accessori forniti su richiesta.....                        | pag.11 | 6.0   | SCELTA E MONTAGGIO DEGLI UTENSILI.....                              | PAG.20 |
| 3.0   | TRASPORTO - MOVIMENTAZIONE.....                            | PAG.12 | 6.1   | Smontaggio e montaggio degli utensili.....                          | pag.20 |
| 3.1   | Sollevamento - movimentazione macchina.....                | pag.12 | 7.0   | MANUTENZIONE.....                                                   | PAG.21 |
|       |                                                            |        | 7.1   | Sostituzione acqua raffreddamento.....                              | pag.21 |

7.2 PULIZIA GUIDE DI SCORRIMENTO ..... PAG.21

7.3 Pulizia generale..... pag.22

7.4 Rimessaggio. .... pag.22

7.5 Smaltimento. .... pag.22

7.6 Inconvenienti - cause - rimedi. .... pag.23

8 Dichiarazione di conformità ..... pag.24

## 1.0 INTRODUZIONE.

Questo libretto fornisce tutte le informazioni necessarie per la manutenzione e l'uso corretto della macchina a disco diamantato serie: **SEATABLE 800 T**

Macchina a disco diamantato per la sezionatura di prodotti lapidei e laterizi.

Si raccomanda di conservare lo stesso nelle immediate vicinanze della macchina, in modo che sia sempre reperibile e consultabile dall'operatore che deve lavorare sulla macchina.

**COSTRUTTORE: SEA TECHNOLOGY SRL**

Via A. Meucci, 1  
42028 POVIGLIO (RE) ITALY  
Tel. (+39) 0522 966090  
e-mail [info@seatechnology.eu](mailto:info@seatechnology.eu)  
[www.seatechnology.eu](http://www.seatechnology.eu)



Questo manuale costituisce parte integrante della macchina, seguire con la massima attenzione le istruzioni contenute in questo manuale prima di effettuare qualsiasi operazione sulla macchina, mantenerlo sempre in buone condizioni e tenerlo a disposizione, per eventuali consultazioni, nelle vicinanze della macchina.

**IL PRODUTTORE NON RISPONDE PER DANNI DERIVANTI DALL'INOSSERVANZA DELLE NOTE ED AVVERTENZE IN ESSO RIPORTATE.**

**IL MANUALE È DESTINATO A TUTTE QUELLE PERSONE ABILITATE ALL'USO DELLA MACCHINA.**

### 1.1 Raccomandazioni per l'uso.

**LE INFORMAZIONI CONTENUTE, REDATTE DAL COSTRUTTORE, SONO DIRETTE A PERSONALE ADDESTRATO, CIOÈ A COLORO IN POSSESSO DI ESPERIENZA, PREPARAZIONE TECNICA, PER LA MOVIMENTAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.**

Il manuale definisce lo scopo per cui la macchina è stata costruita e contiene tutte le informazioni necessarie per il suo uso sicuro e corretto.

E' necessario seguire costantemente le indicazioni contenute in questo manuale per aver garanzie sulla sicurezza dell'utilizzatore, sul buon funzionamento della macchina, sulla sua durata e sull'economia di esercizio.

Nel presente manuale sono presenti le informazioni sulle varianti di equipaggiamento della macchina.

L'utilizzatore è tenuto a fare riferimento unicamente a quelle strettamente inerenti alla configurazione della macchina acquistata.

Raccomandiamo di non eseguire nessuna riparazione, intervento o modifica di qualsiasi genere, all'interno di quelle indicate in questo manuale.

Solamente il personale tecnico autorizzato della:

SEA TECHNOLOGY SRL o da questa addestrato, possiede la necessaria conoscenza della macchina, le attrezzature, e l'esperienza per eseguire con la tecnica opportuna qualsiasi intervento.

In questo manuale sono state prese in considerazione tutte le operazioni che rientrano nella consuetudine della normale manutenzione.

Per l'impiego corretto della macchina seguire le istruzioni riportate su questo manuale.

Per informazioni riguardanti l'impianto elettrico occorre fare riferimento allo schema allegato.

Per informazioni riguardanti i motori i dati sono riportati sulla targhetta (Fig. 1-1) situata sul basamento.

#### **ATTENZIONE:**

**SI RACCOMANDA DI NON LAVORARE IN PRESENZA DI BAMBINI O PERSONE NON AUTORIZZATE A SOSTARE NELL'AREA DI LAVORO.**

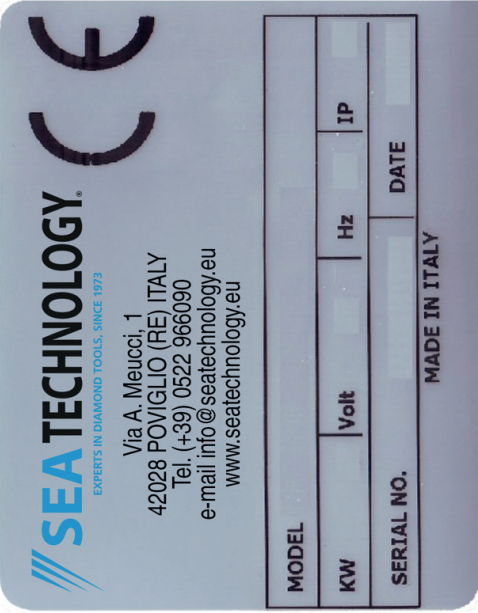
1.2 Identificazione della macchina.

L'identificazione della macchina è resa possibile dalla targa situata sul fianco della macchina (Fig. 1-1).

Essa riporta i seguenti dati:

- Numero di matricola.
- Tipo di macchina
- Anno di fabbricazione.
- Voltaggio motore.
- Potenza.
- Frequenza.

I dati sopra riportati devono essere sempre precisati al costruttore in caso di richieste di informazioni, ricambi, ecc...



### 1.3 Corrispondenza con il costruttore:

Per qualsiasi motivo in cui si debba contattare il fornitore in relazione alla macchina acquistata, l'utilizzatore dovrà fornire sempre i seguenti requisiti:

- a) Modello della macchina.
- b) Anno di fabbricazione.
- c) Data di acquisto.
- d) Numero delle ore di servizio (approssimativamente).
- e) Indicazioni dettagliate sui problemi riscontrati.
- f) Numero di matricola.

### 1.4 Garanzia

Le nostre macchine sono garantite contro eventuali difetti di fabbricazione e di materiale in condizioni normali di impiego e di manutenzione.

La validità di questa è di 12 (dodici) mesi, salvo diverso termine da contratto di vendita ed è limitata a difetti di fabbricazione e vizi di materiali in normali condizioni di impiego e di manutenzione.

Il cliente ha diritto unicamente alla sostituzione della parte difettosa.

La validità della garanzia cessa qualora le macchine siano state manipolate da persone o ditte non autorizzate, o qualora le macchine siano state sottoposte ad operazione diverse da quelle previste dal nostro manuale di istruzione, nonché dall'inosseranza totale o parziale delle istruzioni durante l'uso, l'installazione, la manutenzione e da errori di manovre da parte dell'operatore.

Al momento della consegna occorre controllare le condizioni della macchina, verificando i seguenti punti:

- Funzionalità dei sistemi di sollevamento disco di taglio
- Integrità delle guide di scorrimento.
- Integrità delle battute e scorrevolezza carrello porta-pezzo.

Buono stato:

- Dei comandi elettrici e loro funzionamento.
- Dei volantini di sollevamento.
- Dei dispositivi di regolazione e bloccaggio delle battute.
- Delle varie protezioni.
- Si raccomanda di non depositare nulla sul tavolo di lavoro della macchina.

Questi diversi controlli permettono di formulare, a seconda dei casi, le riserve d'uso presso il trasportatore da una parte, immediatamente sulla bolletta di consegna e nei termini di legge, per lettera raccomandata, dall'altra parte.

Le macchine rese in garanzia, dovranno essere spedite in **PORTO FRANCO** e verranno restituite in **PORTO ASSEGNATO**.

Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da bolla di consegna.

## 2.0 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA.

### 2.0.1 Uso previsto.

Questa macchina deve essere destinata al solo uso per la quale è stata creata e cioè al taglio di marmi, graniti, laterizi, ceramiche, ecc. nei limiti delle caratteristiche d'impiego dell'utensile e delle misure lavorabili ammesse dalla macchina.

### 2.0.2 Uso improprio-irragionevolmente prevedibile

Ogni altro uso è considerato improprio e quindi pericoloso.

Il costruttore pertanto non può essere considerato responsabile per eventuali danni a persone o cose derivanti da usi impropri, errati ed irragionevoli della stessa.

Si raccomanda in particolare di non effettuare la lavorazione di materiale ferroso e non ferroso, come le leghe di alluminio e simili, legno, plastiche ecc.....



**ATTENZIONE:** è proibito l'uso della macchina in ambienti potenzialmente a rischio di esplosione (ATEX)

l'utilizzazione e la manutenzione della macchina, dovrà essere destinata a personale in possesso dell'età minima prevista dalla legge in vigore nei vari paesi.

E' necessario utilizzare mezzi di protezione individuali e prendere le precauzioni indicate nelle avvertenze, eventualmente usare altre sicurezze in funzione delle condizioni di lavoro.

Considerando i vari rischi connessi alla macchina, è necessario che l'utilizzatore sia adeguatamente addestrato all'uso della stessa.



**ATTENZIONE:** E' consentito lavorare un solo pezzo per volta.

E' da proibire l'utilizzo della macchina a personale occasionale che non ha ricevuto l'adeguato addestramento nell'uso pratico di questa macchina.

Il personale addetto alla sua utilizzazione dovrà avere l'età minima prevista dalla legge in vigore nei vari paesi.

Mantenere sempre pulita la macchina e l'area di lavoro.

Questa importante operazione permette di prevenire incidenti dovuti a caduta e scivoloni, inoltre una buona pulizia della macchina ne aumenta la durata nel tempo.

Disattivare la macchina portando l'interruttore generale su "0" ogni qualvolta si debba intervenire sulla macchina, disconnettere la macchina dalla rete elettrica ed apporre un cartello o una qualsiasi indicazione ben visibile nel caso la macchina sia danneggiata o non possa funzionare correttamente.

### Posizione (Fig. 2-1)

- 1 Protezione disco di taglio
- 2 Bracci sollevamento gruppo taglio
- 3 Bloccaggio sollevamento taglio
- 4 Motore disco di taglio
- 5 Ruota fissa posteriore
- 6 Punti ancoraggio forche sollevamento
- 7 Pulsantera avvio-arresto-emergenza
- 8 Ruota piroettante anteriore
- 9 Maniglia avanzamento carrello taglio
- 10 Battuta laterale carrello

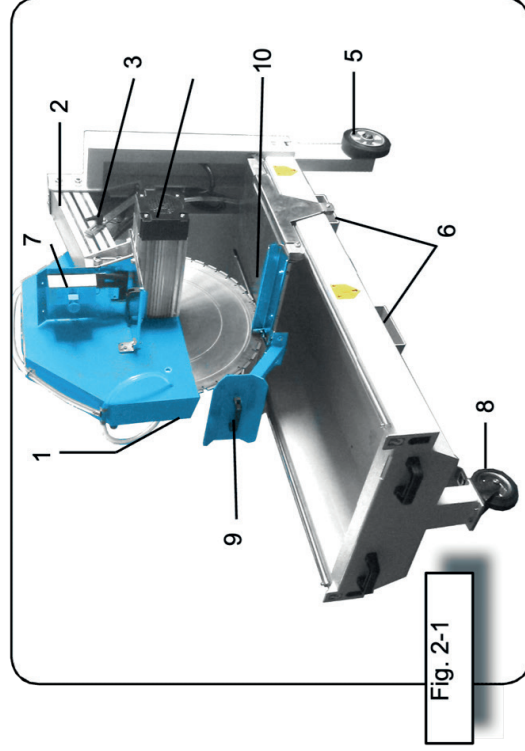


Fig. 2-1

## 2.1 Misurazioni acustiche

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni.

I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti, rumore, ecc., cioè il numero di macchine e altri processi adiacenti.

Anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese.

In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

Le misure acustiche di questa macchina sono state effettuate in una camera semianecoica conforme alla norma ISO 3745-77 (test effettuato dal C.S.R. di Rimini).

I valori sotto indicati sono giornalieri, quindi per 8 ore lavorative.

Questi valori possono diminuire di 3 dba se l'esposizione diminuisce del 50%.

Risultati ottenuti in condizioni di lavoro a vuoto, con lama a settori standard e cuffia standard:

1] Condizioni di funzionamento a vuoto (postazione operatore) **dba 73.4**

2] Condizione di funzionamento **dba 98.4**

Risultati ottenuti in condizioni di lavoro a vuoto, con lama silenziata Optional e cuffia silenziata optional:

1] Condizioni di funzionamento a vuoto (postazione operatore) **dba 73.0**

2] Condizione di funzionamento **dba 88.5**

Come da prova eseguita si consiglia l'uso dei seguenti accessori optional:

-Cuffia silenziata optional

-Lama silenziata optional



Il costruttore si riserva di cambiare marca dei dischi diamantati sempre rispettando le specifiche tecniche della macchina, pertanto le misurazioni sopraindicate possono subire delle variazioni dipendenti dalle caratteristiche costruttive dell'utensile.

I livelli di emissione sonora sono in funzione del luogo di collocazione della macchina e da una corretta manutenzione di tutte le sue parti.

Attenzione: Un'esposizione prolungata sopra gli 85 dB(A) può provocare disturbi alla salute.

E' opportuno in ogni caso l'utilizzo di appropriati sistemi di protezione (cuffie, tappi, ecc...)

## 2.2 Misurazioni emissioni vibrazioni

Misura vibrazioni prodotte e trasmesse al sistema mano-braccio da macchina utensile secondo le norme:

UNI EN ISO 5349-1:2004 del 01/09/2004 "Vibrazioni meccaniche - Misurazione e valutazione dell'esposizione dell'uomo alle vibrazioni trasmesse alla mano - Parte 1;

Requisiti generali "

UNI EN ISO 5349-2:2004. del 01/12/2004 "Vibrazioni meccaniche - Misurazione e valutazione dell'esposizione dell'uomo alle vibrazioni trasmesse alla mano - Parte 2; Guida pratica per la misurazione al posto di lavoro"

Le misure sono state effettuate secondo un riferimento centrale all'impugnatura della manopola per l'avanzamento manuale del taglio, dove è stato fissato l'accelerometro.

Le misure sono state effettuate sotto carico, durante un normale ciclo di taglio verticale su N.4 diversi materiali riportati in tabella

Eseguito su campione macchina serie SEATABLE 800 T.

| MATERIALE LAVORATO          | Accelerazione ponderata direzione $X_h$ |                     | Accelerazione ponderata direzione $Y_h$ |                     | Accelerazione ponderata direzione $Z_h$ |                     | Valore totale della vibrazione |                   |
|-----------------------------|-----------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------|---------------------|--------------------------------|-------------------|
|                             | $a_{hw_x}$<br>( $m/s^2$ )               | $La_{hw_x}$<br>(dB) | $a_{hw_y}$<br>( $m/s^2$ )               | $La_{hw_y}$<br>(dB) | $a_{hw_z}$<br>( $m/s^2$ )               | $La_{hw_z}$<br>(dB) | $a_{hw}$<br>( $m/s^2$ )        | $La_{hw}$<br>(dB) |
| Lastra in gres porcellanato | 1,0                                     | 120                 | 0,6                                     | 115                 | 1,4                                     | 123                 | 1,8                            | 125               |
| Blocco in laterizio         | 1,2                                     | 122                 | 0,6                                     | 115                 | 1,1                                     | 121                 | 1,8                            | 125               |
| Lastra in marmo             | 1,2                                     | 122                 | 0,6                                     | 115                 | 1,4                                     | 123                 | 2,0                            | 126               |
| Lastra in granito           | 0,7                                     | 117                 | 0,3                                     | 110                 | 1,0                                     | 120                 | 1,3                            | 122               |

2.3 Sicurezza

2.3.1 Abbigliamento e dispositivi di protezione individuali

Indossare sempre un abbigliamento adatto per fini antinfortunistici e dispositivi di protezione individuali, quali occhiali o maschere di protezione per gli occhi, ed eventualmente filtri per la respirazione.

L'esperienza insegna che alcuni oggetti che indossiamo potrebbero causare incidenti, togliersi sempre prima di lavorare orologi e braccialetti, abbottonare e serrare bene le maniche dei camici ai polsi, togliersi cravatte ed ogni altro indumento soggetto ad impigliamento, legarsi i capelli se sono lunghi e indossare scarpe robuste che ricoprono interamente i piedi in modo da prevenire rischi di schiacciamento.

Durante le lavorazioni procedere nell'avanzamento in modo continuo e regolare senza strappi e non retrocedere causa l'elevato pericolo di rigetto del materiale lavorato.

Iniziare a lavorare solo se tutti i dispositivi di sicurezza sono stati installati e sono pronti al funzionamento, non usare mai la macchina senza che siano state montate tutte le protezioni o se manca una parte di essa.

Non lavorare pezzi che siano troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina.

L'impiego dei dispositivi di sicurezza è rigorosamente obbligatorio, non dovranno mai essere smontati, o manomessi, per la loro alterazione o non utilizzo cadrà ogni responsabilità da parte del costruttore.

Esaminare attentamente le targhette esplicative attaccate sulle macchine e attenersi alle indicazioni per l'uso dei rispettivi comandi.

E' severamente vietato utilizzare la macchina per eseguire lavori diversi da quelli descritti, o portare delle modifiche senza previo accordo con il costruttore.

La maggior sicurezza è posta nella vostra volontà e nelle vostre mani. Occorre considerare che utilizzando qualsiasi macchina utensile si possono correre rischi.

Prima di iniziare qualsiasi lavorazione, concentrate tutta la vostra attenzione su ciò che vi accingete a fare.

Il luogo di lavoro deve essere ben pulito, privo di ostacoli e ben illuminato.

La pulizia generale costituisce un fattore di sicurezza, quindi mantenete ben puliti i piani di lavoro.

2.3.2 Rischi residui.

La macchina è stata progettata e realizzata seguendo le norme previste per la sicurezza dell'utilizzatore.

E' tuttavia necessario seguire con molta attenzione le indicazioni fornite in questo manuale per evitare eventuali rischi pericolosi per l'utilizzatore.

Pericolo impigliamento-trascinamento, durante la lavorazione.

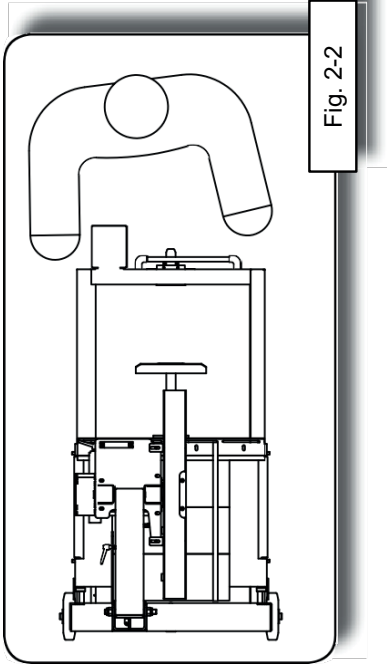
- Rischio di perdita di stabilità durante il trasporto.
- Rischio di urti a spigoli e angoli durante la manutenzione.
- Rischio di schiacciamento dovuto ad elementi mobili durante la movimentazione dei pezzi.
- Rischio di taglio, dovuto al contatto con gli utensili durante la manutenzione.
- Rischio di scossa elettrica dovuto all'alta tensione presente nella morsetteria di connessione elettrica.
- Rischio all'udito dovuto all'emissione sonora per uso continuato.
- Rischio di respirazioni polveri per inadeguatezza delle protezioni individuali utilizzate.

2.4 Principio di funzionamento

Questo tipo di macchina è stato concepito per il taglio di blocchi lapidei. Può essere trasportata tramite ruote fornite in dotazione, oppure, tramite carrello elevatore avendo punti di ancoraggio per ganci e punti di presa per le forche di sollevamento. Con l'ausilio di specifiche squadre di appoggio per il pezzo e con l'escursione su guide di scorrimento del carrello portapezzo è possibile lavorare pezzi con misure nei limiti previsti dal tipo di macchina in possesso.

2.5 Postazioni di lavoro

Fare riferimento alla Fig.2-2 per la giusta posizione che operatore deve assumere durante le specifiche lavorazioni.



2.6 Dati tecnici

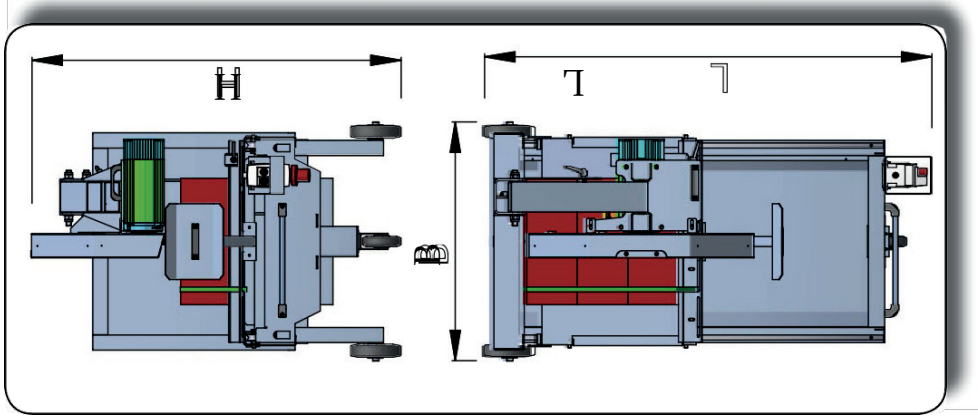
| MOD.           | Ø Disco<br>mm | V g/min | Motore<br>kW-Volt | Taglio max.<br>mm | LxBxH<br>cm   | Peso<br>kg |
|----------------|---------------|---------|-------------------|-------------------|---------------|------------|
| SEATABLE 800 T | 800           | 1400    | 4-400             | 300               | 1770x945x1435 | 255        |

2.7 Accessori forniti con la macchina

In dotazione con la macchina viene fornito il seguente materiale:

- Set chiavi di servizio.
- Battute mobili.
- Cinghia di ritenuta pezzo su carrello.

2.8 Accessori forniti su richiesta



### 3.0 TRASPORTO - MOVIMENTAZIONE

#### 3.1 Sollevamento - movimentazione macchina

Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite da personale specializzato ed addestrato. La macchina può essere sollevata con carrello elevatore o con gru (Fig. 3-1) o manualmente.

**! Si rende sempre e comunque necessario, lo smontaggio delle gambe di sostegno in modo da evitare che quest'ultime possano rimanere danneggiate durante gli spostamenti**

##### 3.1.1 Sollevamento con cassa o imballo

- 1- Utilizzare due cinghie robuste o corde aventi portata e lunghezza adeguata.
- 2- Procedere con l'imbragatura interponendo eventualmente degli stracci tra la macchina e le cinghie per non rovinare le parti verniciate, nei punti indicati in Fig. 3-1.
- 3- Assestare le cinghie con piccoli spostamenti del carro ponte fino al raggiungimento della condizione di stabilità ottimale.
- 4- Sollevare lentamente e movimentare con cautela cercando di evitare le minime oscillazioni della macchina; poi posizionarla nel punto prestabilito.

##### 3.1.2 Trasporto macchina imballata.

La macchina può essere spedita dai nostri stabilimenti protetta del telo antiumidità termoriscaldato e collocata su quattro zoccoli in legno, oppure imballata in cassa di legno. La movimentazione della macchina o delle sue parti deve essere eseguita con i mezzi più idonei in riferimento al peso effettivo, quali carrelli elevatori semoventi, carri ponte, carri elevatori manuali.

Si rende sempre e comunque necessario, lo smontaggio delle gambe di sostegno in modo da evitare che quest'ultime possano rimanere danneggiate durante gli spostamenti.

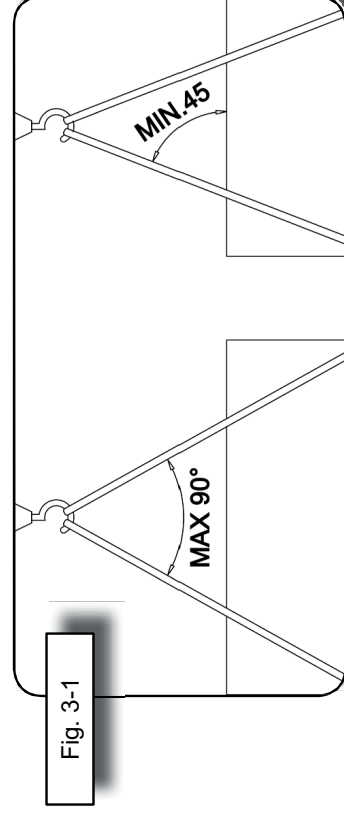


Fig. 3-1

## 3.2 Movimentazione macchina

### 3.2.1 Punti di presa ganci

La macchina è dotata di quattro punti di presa per ganci A Fig.3-3 situati ai bordi della vasca.

Come prima operazione occorre abbassare completamente il gruppo motore/disco B Fig.3-3, avendo cura di bloccare la posizione con la leva C Fig.3-3, in questo modo si abbassa il più possibile il baricentro della macchina in modo da limitare il più possibile le oscillazioni.

Avere cura di bloccare il carrello portapezzo completamente a battuta con i ganci di bloccaggio D Fig. 3-3, in modo da evitare scorrimenti accidentali del carrello sulle proprie guide di scorrimento.

**! Ogni tipo di movimentazione deve essere effettuata seguendo le indicazioni succitate in modo da centralizzare le masse**

**-Durante la fase di carico e scarico fare attenzione a non urtare la macchina onde evitare eventuali danni alla macchina o alle persone.**

**-Si consiglia di non permettere a persone non autorizzate di sostare in prossimità del carico sospeso durante la fase di sollevamento e movimentazione della macchina.**

**-Accertarsi ogni volta che si debba spostare o trasportare la macchina che tutti gli elementi mobili della macchina siano ben fissati e serrati alla stessa.**

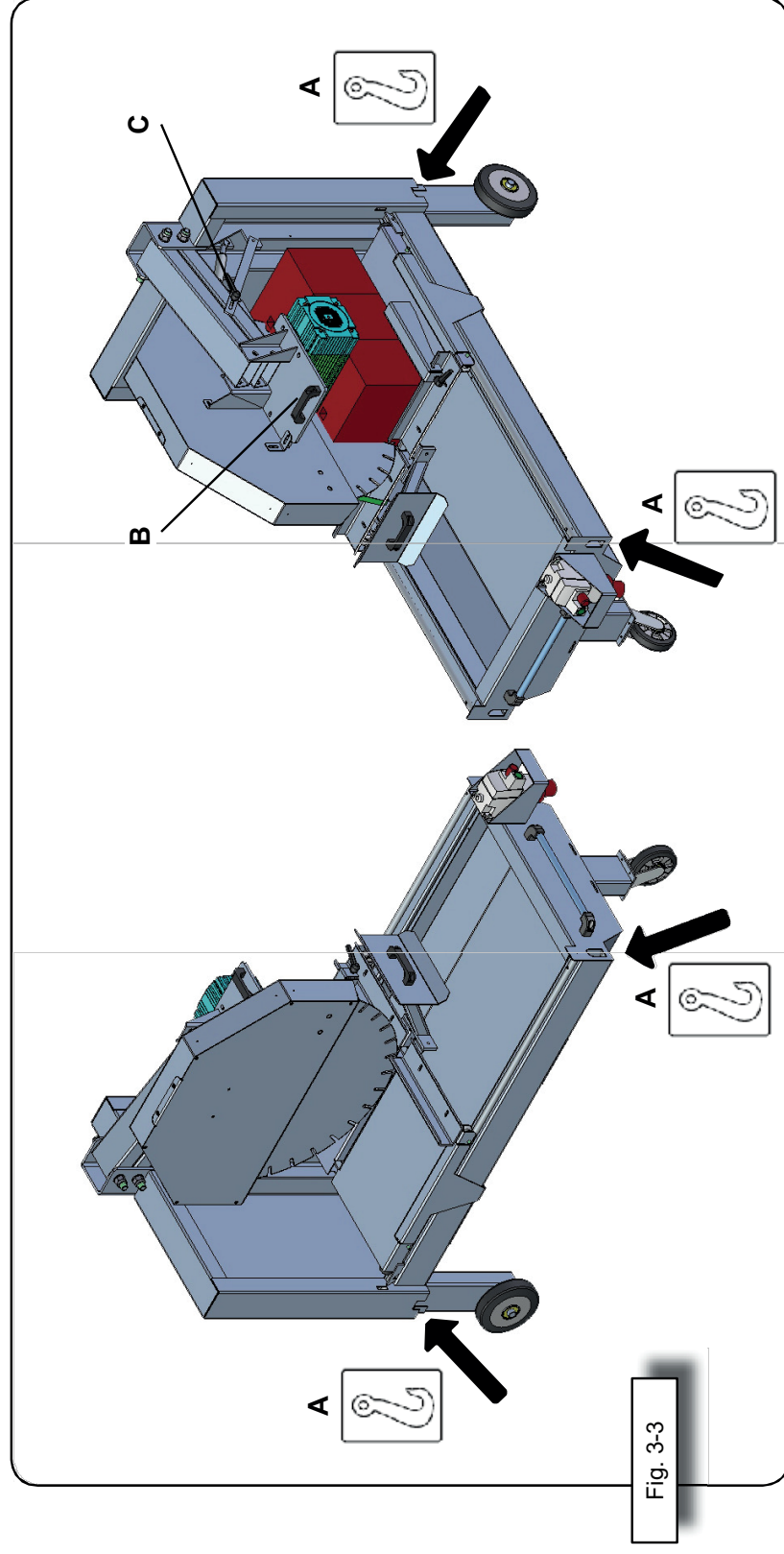


Fig. 3-3

### 3.2.2 Punti di sollevamento con forche elevatrici

La macchina è dotata di due punti di presa per forche elevatrici H Fig. 3-4 situati sul lato inferiore della vasca. Come prima operazione occorre abbassare completamente il gruppo motore/disco B Fig. 3-3, avendo cura di bloccare la posizione con la leva C Fig. 3-3, in questo modo si abbassa il più possibile il baricentro della macchina in modo da limitare il più possibile le oscillazioni. Avere cura di bloccare il carrello portapezzo completamente a battuta con i ganci di bloccaggio D Fig. 3-3, in modo da evitare scorrimenti accidentali del carrello sulle proprie guide di scorrimento.



- Ogni tipo di movimentazione deve essere effettuata seguendo le indicazioni succitate in modo da centralizzare le masse
- Durante la fase di carico e scarico fare attenzione a non urtare la macchina onde evitare eventuali danni alla macchina o alle persone.
- Si consiglia di non permettere a persone non autorizzate di sostare in prossimità del carico sospeso durante la fase di sollevamento e movimentazione della macchina.
- Accertarsi ogni volta che si debba spostare o trasportare la macchina che tutti gli elementi mobili della macchina siano ben fissati e serrati alla stessa.

### 3.3 PIAZZAMENTO (Spazio richiesto)

La macchina deve essere collocata in un'area di lavoro dagli spazi adeguati, in funzione al tipo di utilizzazione. Accertarsi di posizionare la macchina su superfici piane e perfettamente stabili, che non vi siano ostacoli di alcun tipo che possano limitare i movimenti e le normali operazioni di uso e manutenzione della macchina.

La zona di collocamento dovrà essere sufficientemente illuminata.

Essa dovrà disporre di una presa di distribuzione dell'energia elettrica.

Nella scelta dell'area di collocamento sarà necessario tener presente lo spazio necessario attorno alla macchina in rapporto alle postazioni di lavoro.

Si raccomanda di considerare almeno uno spazio di movimentazione pari a metri 3 intorno alla macchina.

Mantenere con opportune avvertenze e ostacoli i non addetti ai lavori fuori da tale perimetro Fig.3-5

#### ATTENZIONE:



- Controllare la solidità e la superficie del pavimento affinché la macchina possa trovare appoggio uniforme sulle tre ruote.

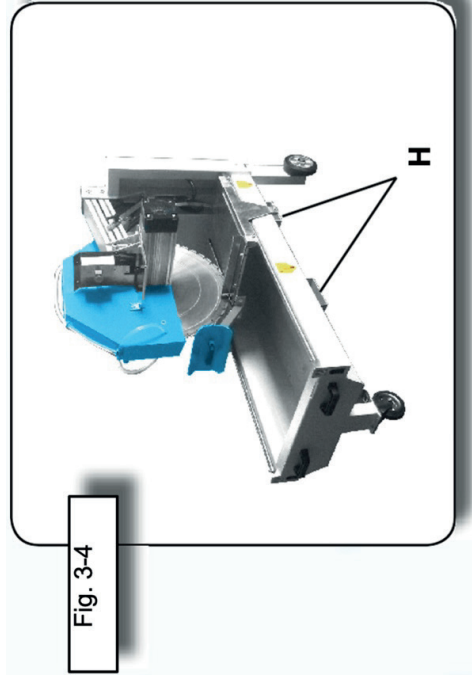


Fig. 3-4

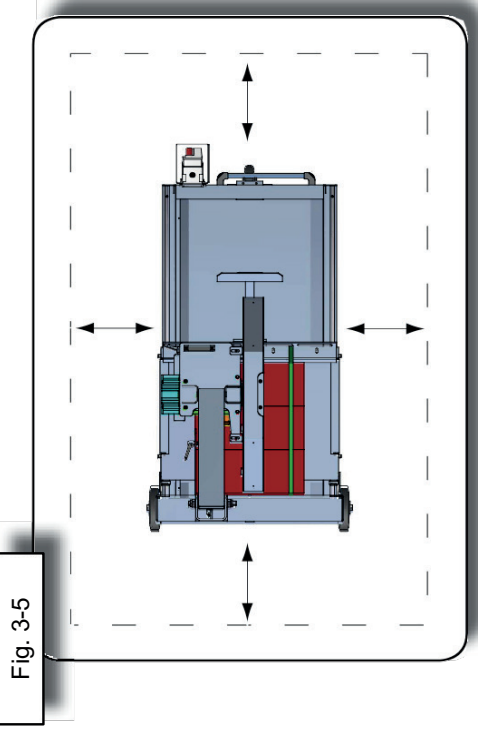


Fig. 3-5

## 4.0 INSTALLAZIONE

Alcune parti, per esigenze di imballaggio e trasporto, risulteranno smontate dalla struttura principale della macchina, altre necessitano di essere liberate da vincoli per permettere il corretto movimento, al fine di eseguire le lavorazioni sulla macchina stessa:

- Montaggio pulsantiera di comando.
  - Collegamento rete elettrica.
  - Sgancio scorrimento carrello sostegno laterali
- Per la loro installazione fare riferimento ai paragrafi che seguono.

### 4.1 Livellamento

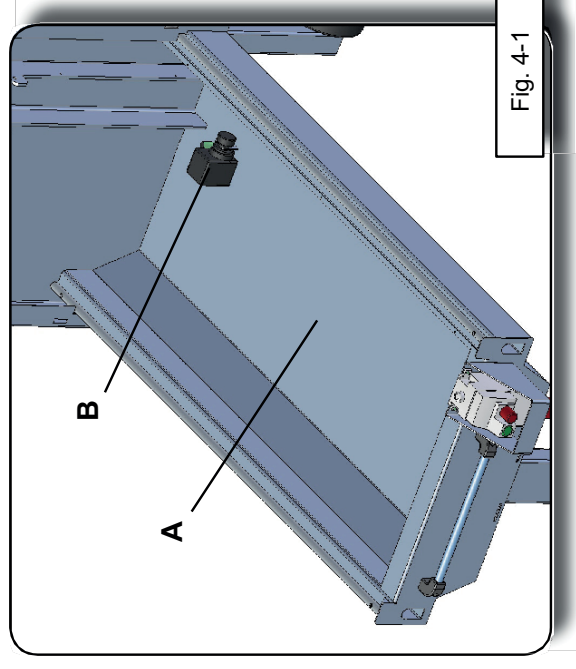
La taglierina basculante SEATABLE 800 T poggia su tre sicuri punti di sostegno costituiti da tre ruote, una delle quali, l'anteriore, è piroettante, in tal modo si garantisce sempre il continuo appoggio della macchina stessa a pavimento. Tuttavia, si raccomanda di non poggiare carichi sugli spigoli della vasca o lateralmente ad essa, ma di posizionare i carichi sempre sull'apposito carrello di scorrimento in modo da centralizzare le masse il più possibile.

#### ATTENZIONE:

- Controllare la solidità e la superficie del pavimento affinché la macchina possa trovare appoggio uniforme sulle tre ruote.

### 4.2 Riempimento vasca.

Ai fini del miglior risultato ottenibile dalla lavorazione è necessario refrigerare il disco diamantato, in tal modo si evita, inoltre, il precoce deterioramento dello stesso. Si raccomanda di riempire la vasca A Fig.4-1 sino alla completa immersione della pompa di ricircolo B Fig.4-1.



### 4.3 Montaggio squadretta laterale.

Il piano di appoggio è provvisto di battuta posteriore che blocca il movimento del pezzo longitudinalmente la linea di taglio, ma anche di una battuta laterale che regola la larghezza del pezzo, ottenibile dal taglio.

Posizionare la squadretta laterale A Fig.4-2 e bloccarne la posizione con il comando E Fig.4-2.

### 4.4 Collegamento rete elettrica

La pulsantiera prevede l'innesco presa per l'alimentazione elettrica tramite presa industriale G Fig.4-3 dalla quale è possibile arrivare al punto di alimentazione della linea elettrica.

-Accertarsi con specifica ed adeguata strumentazione che l'impianto di messa a terra dello stabilimento e del tronco di linea a cui la macchina dovrà essere collegata siano in perfetta efficienza.

-Verificare che la tensione di linea ( V ) e la frequenza ( Hz ) corrispondano a quella della macchina stampigliata sulla targhetta di avvertenza elettrica. Si faccia eseguire questa operazione da un tecnico specializzato, rispettando le norme che regolamentano questa operazione.

Per l'avviamento della macchina consultare il paragrafo "Avviamento della macchina".



#### ATTENZIONE:

Prima di eseguire il collegamento elettrico assicurarsi di non avere la linea sotto tensione.

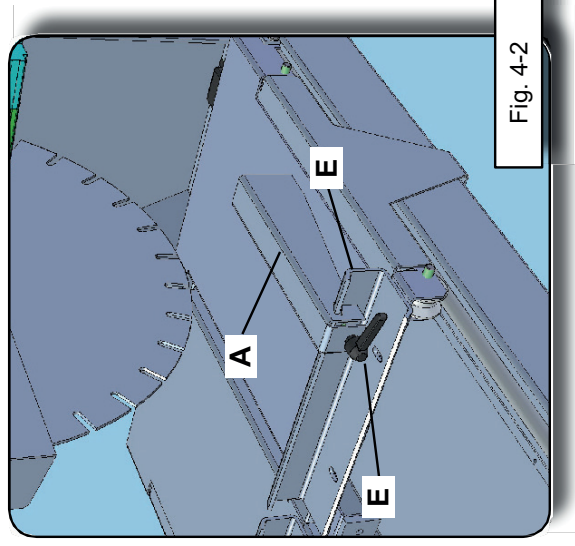


Fig. 4-2

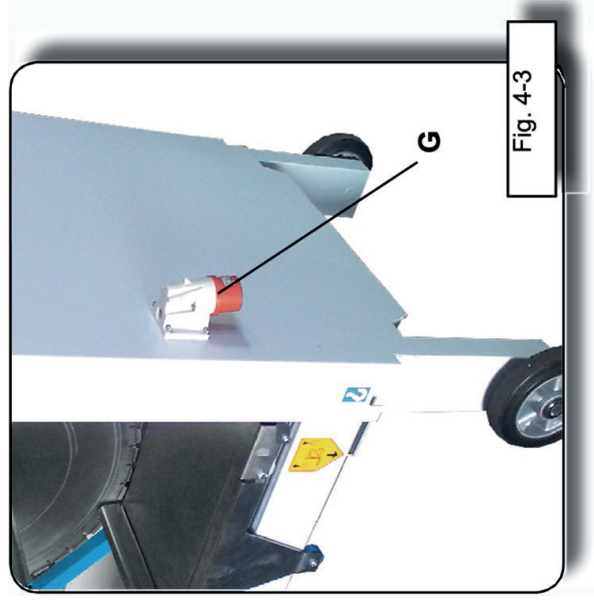


Fig. 4-3

#### 4.5 Sgancio scorrimento carrello.

Il carrello della taglierina al momento della consegna e per facilitarne il trasporto viene bloccato con apposite linguette sui lati del carrello stesso.

Allentando i dadi H Fig.4-4 su entrambi i lati del carrello è possibile ruotare i ganci dalle fessure che li tengono ancorati, in questo modo si libera l'escursione del carrello di supporto ai pezzi da tagliare.

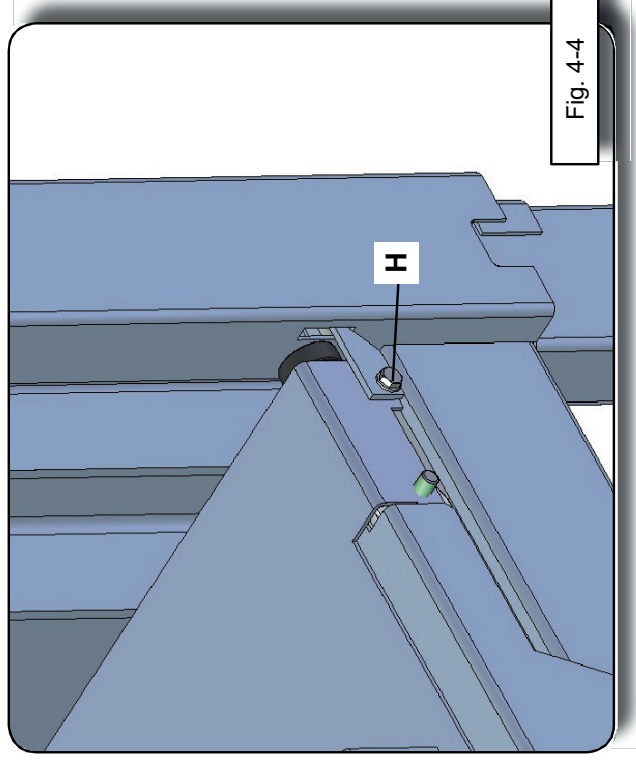


Fig. 4-4

## 5.0 DESCRIZIONE COMANDI

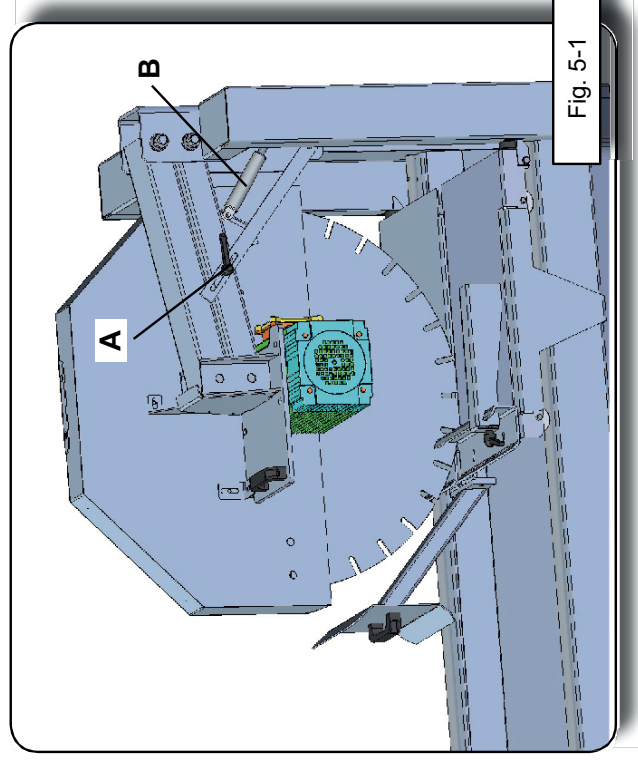
### 5.1 Posizionamento altezza disco di taglio ed escursione di lavoro.

Il comando di bloccaggio A fig.5-1 situato sul braccio motore, permette di bloccare l'altezza di taglio rispetto il piano di lavoro, registrazione indispensabile, per permettere di scegliere la profondità di taglio idonea al piano di lavoro in funzione del reale diametro di taglio del disco.  
La molla a gas B 5-1 neutralizza il peso del gruppo stesso, sbloccando quindi il comando A è possibile alzare e abbassare manualmente il gruppo di taglio posizionandolo all'altezza desiderata, in funzione del diametro disco.



#### ATTENZIONE:

**Si RACCOMANDA di effettuare tutte le operazioni di regolazione a macchina spenta in modo da evitare danni o pericoli per contatto accidentale.**  
**Non lavorare MAI senza il gruppo disco taglio bloccato in modo stabile.**



## 5.2 Avviamento della macchina

Il quadro comandi della macchina è costituito in maniera tale da avere il pulsante di avviamento e arresto nelle immediate vicinanze della maniglia di presa E Fig.5-2 per lo spostamento della macchina stessa, la stessa maniglia inoltre deve essere utilizzata come punto di presa mentre con l'altra si spinge il carrello utilizzando la maniglia G Fig.5-2.

Dopo aver effettuato tutte le preparazioni e regolazioni per il taglio del pezzo afferrare saldamente la maniglia e premere il pulsante "verde" C Fig.5-2.

L'impianto elettrico è costituito in maniera tale che nel caso in cui ci sia mancanza di tensione avviene l'arresto in sicurezza della macchina, al ritorno della tensione non si ha l'avvio immediato, ma occorre ripremere il pulsante C.

## 5.3 Arresto della macchina.

L'arresto della macchina si ottiene premendo il pulsante "rosso" D Fig.5-2.

### ATTENZIONE:



Eseguire le operazioni di avvio e arresto della macchina con il disco in condizione tale da **NON TOCCARE** il pezzo da lavorare.

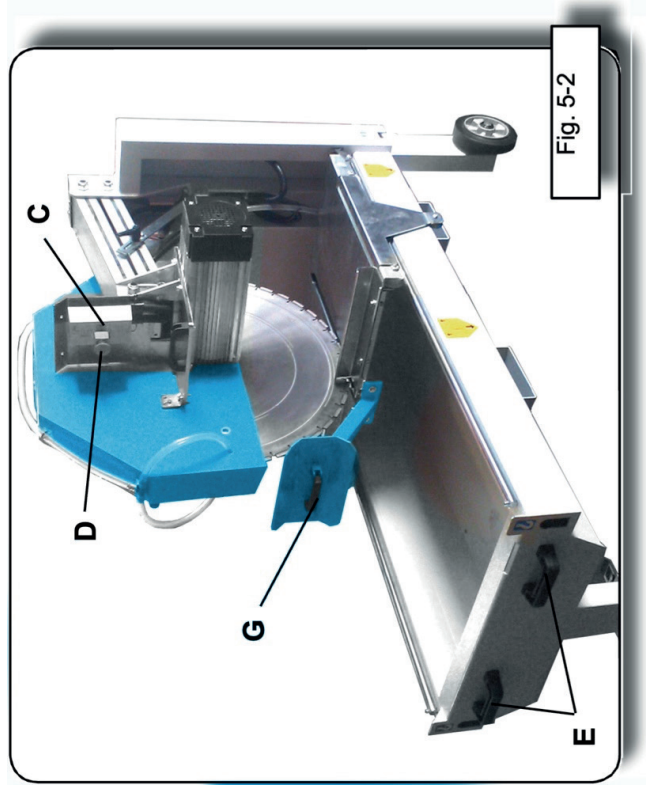


Fig. 5-2

## 5.4 Regolazione ampiezza di taglio

La riga di appoggio H Fig.5-3 è progettata in maniera tale da formare un angolo retto con la lamiera di battuta posteriore, il comando L Fig.5-3 ne blocca la posizione sulla battuta stessa in modo da rendere possibile regolare la distanza della riga dal disco di taglio. In tal modo è possibile effettuare tagli di elementi di diversa larghezza avendo sempre un riferimento preciso di appoggio sia posteriormente che lateralmente.

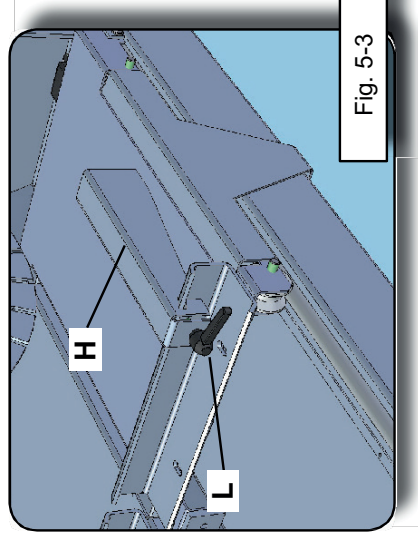


Fig. 5-3

## 6.0 SCELTA E MONTAGGIO DEGLI UTENSILI

### ATTENZIONE:



Accertarsi sempre di aver disattivato la macchina prima di toccare parti di movimento della macchina, staccando la spina dalla rete di alimentazione elettrica.

Norme generali per la scelta degli utensili:

- Gli utensili devono essere sempre controllati e non presentare alcun difetto.
- Gli utensili impiegati devono essere costruiti in conformità per l'uso in taglio umido.
- Si raccomanda di utilizzare ed acquistare dischi diamantati, saldati al laser.
- Gli utensili impiegati devono disporre delle seguenti indicazioni:
- Marchio del costruttore
- Velocità massima di utilizzo
- Diam. utensile.

**Non montare utensili diversi da quelli specifici per taglio di materiali cementizi o lapidei a disco diamantato.**

**Prima di montare un nuovo utensile accertarsi che le caratteristiche di questo, siano idonee alla macchina sulla quale si intende montarlo e per il materiale da lavorare**

### 6.1 Smontaggio e montaggio degli utensili.

Smontare il pannello di protezione anteriore svitando i bulloni di fissaggio A Fig.6-1 in modo da accedere alle flange di bloccaggio dell'utensile.

Togliere il pannello anteriore di chiusura avvalendosi della maniglia di presa B Fig.6-1

Utilizzando le chiavi fornite in dotazione con la macchina, fermare la rotazione dell'albero con la chiave esagonale D e con la chiave E e eseguire lo svitamento del controalbero, ruotandolo in senso ORARIO (filetto sinistro).

Togliere in ultimo la controflangia e sfilare l'utensile da sostituire.

Per il rimontaggio dell'utensile eseguire le operazioni sopra descritte in senso inverso, usando l'accorgimento di pulire sempre, prima di ogni operazione, le superfici delle flange.

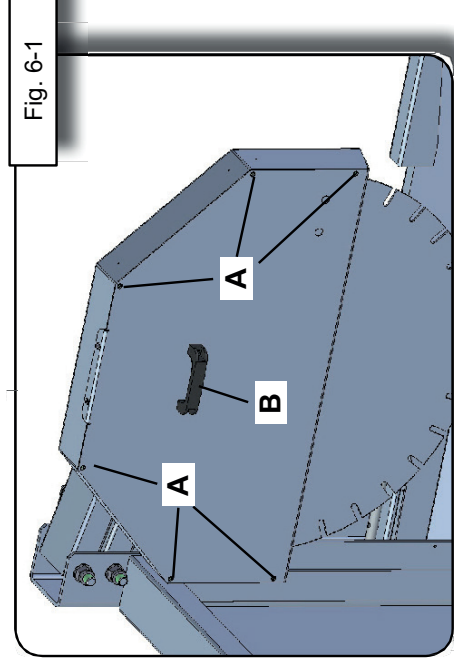


Fig. 6-1

#### ATTENZIONE:

Non utilizzare la macchina, senza che tutte le parti smontate per la sostituzione dell'utensile, non siano riposizionate saldamente al loro posto

#### ATTENZIONE:

Porre attenzione al verso di montaggio del disco, che deve corrispondere al senso di rotazione indicato sulla macchina.

## 7.0 MANUTENZIONE.

### ATTENZIONE:



Prima di ogni intervento di manutenzione separare la macchina da fonti di energia elettrica.

### 7.1 Sostituzione acqua raffreddamento.

Sostituire periodicamente l'acqua nella vasca di raccolta sotto il piano di lavoro rimuovendo eventuali residui melmosi depositati sul fondo, effettuare comunque l'operazione, indipendentemente dalle ore di servizio, ogni giorno a fine turno di lavoro.

Aprire il canale di scolo A Fig. 7-1, per poter liberare la vasca dai liquidi melmosi per la pulizia.

Prelevare la pompa C Fig. 7-2 e immergerla in un contenitore pieno di acqua pulita, spazzolarla con un pennello a setole morbide per eliminare tracce di polvere fangosa e sporizia.

### 7.2 PULIZIA GUIDE DI SCORRIMENTO

Si raccomanda di pulire quotidianamente le guide di scorrimento G Fig. 7-3, con stracci o spugne, in modo da non lasciare liquidi residui che potrebbero ossidare nel tempo le superfici su cui scorrono le ruote del carrello di taglio.

Fig. 7-1



Fig. 7-2

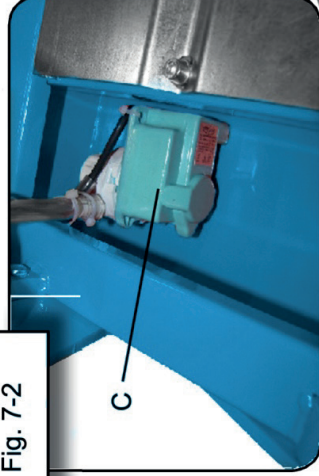
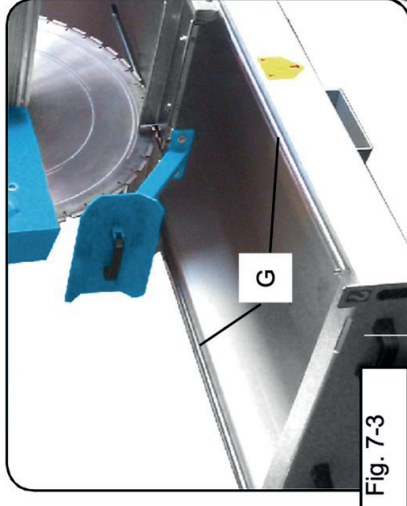


Fig. 7-3



### 7.3 Pulizia generale.

#### **Scollegare sempre la macchina dalla rete di alimentazione elettrica principale.**

Una pulizia accurata e costante prolunga la durata della macchina, assicura migliori prestazioni e costituisce un'importante fattore di sicurezza. Si raccomanda di utilizzare un aspiratore per elementi solidi e liquidi in modo da aspirare le particelle di sporco. Non utilizzare aria compressa, questa favorirebbe l'inserimento dello sporco negli organi meccanici di movimento causando un'usura precoce nel tempo.

### 7.4 Rimessaggio.

Nel caso in cui si debba effettuare il rimessaggio della macchina per lungo tempo.

- Svuotare la vasca e asciugare ogni residuo di acqua e sporcizia dalla vasca.
- Pulire accuratamente la pompa e le rispettive pale di aspirazione.
- Bloccare la testa porta disco per evitare che muova durante la movimentazione.
- Bloccare il carrello porta pezzo per evitare che muova durante la movimentazione.
- Ricoprire tutti gli organi di scorrimento non verniciati, viti, guide ecc. di grasso ad alta densità.
- Stoccare la macchina in luogo asciutto, coprendola con un telo e sollevata da terra su ripiano in legno in modo da evitare il contatto con l'umidità eventuale del suolo.

### 7.5 Smaltimento.

La macchina è costruita con materiali non tossici, in caso di demolizione separare i materiali ferrosi da quelli plastici e avviarli alla rispettiva rottamazione separando distintamente le diverse tipologie di materiali ai relativi centri di raccolta per lo smaltimento

7.6 Inconvenienti - cause - rimedi.

|                                             |                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| La macchina non parte                       | Mancanza di energia elettrica a una o più fasi.            | Verificare che nella rete di alimentazione principale vi sia linea sulle fasi.                                                                                                                                                                           |
|                                             | Interruttori di avviamento interrotti.                     | Controllare che arrivi tensione agli interruttori.<br>-Sostituire gli interruttori.                                                                                                                                                                      |
| La macchina si ferma durante le lavorazioni | Mancanza di energia elettrica a una o più fasi.            | Verificare che vi sia tensione in linea sulle tre fasi.                                                                                                                                                                                                  |
|                                             | Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza dei motori. | Lavorare pezzi in rapporto alla capacità dei motori come descritto sulle caratteristiche tecniche.<br><br>C'è corto circuito, oppure surriscaldamento o troppo assorbimento di corrente.<br>-Spegnere la macchina.<br>-Togliere l'alimentazione di rete. |



# DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DECLARATION OF CONFORMITY



**Distributore:**  
(distributor)  
**Sede legale:**  
(legal address):  
(company headquarters)

SEA TECHNOLOGY SRL  
VIA MEUCCI 1 - 42028 POVIGLIO (RE)

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina nuova  
*Declares under its own responsibility that the new machine*  
*Declare sous sa responsabilité exclusive que le machine nouveau*  
*Declara bajo su propia y exclusiva responsabilidad que la máquina nueva*  
*Declara sobre a própria e exclusiva responsabilidade que a máquina nova*

**Modello:**  
(model)

SEATABLE 800 T - TRIFASE

**Uso previsto**

Lavorazione di fresatura, taglio di prodotti lapidei, marmi, graniti, pietre naturali e laterizi.

Il presente certificato di conformità viene rilasciato su base volontaria in conformità alla Direttiva Macchine 2006/42/CE.  
Stabilisce che l'apparecchiatura in oggetto è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza della direttiva.

**È conforme alle  
seguenti Direttive:**  
*Conforms to the  
following Directive:*

**Direttiva Macchine 2006/42/CE**  
**Compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE**

Ed alle parti applicabili delle norme armonizzate:

**EN ISO 12100:2010** Sicurezza del macchinario Principi generali di progettazione Valutazione del rischio e riduzione del rischio.

**EN 60204 1** Sicurezza del macchinario Equipaggiamento elettrico delle macchine Parte 1: Regole generali

**Numero di  
fabbricazione:**  
(manufacture No.)

n. \_\_\_\_\_

Si dichiara inoltre che la persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico è l'Amministratore Unico

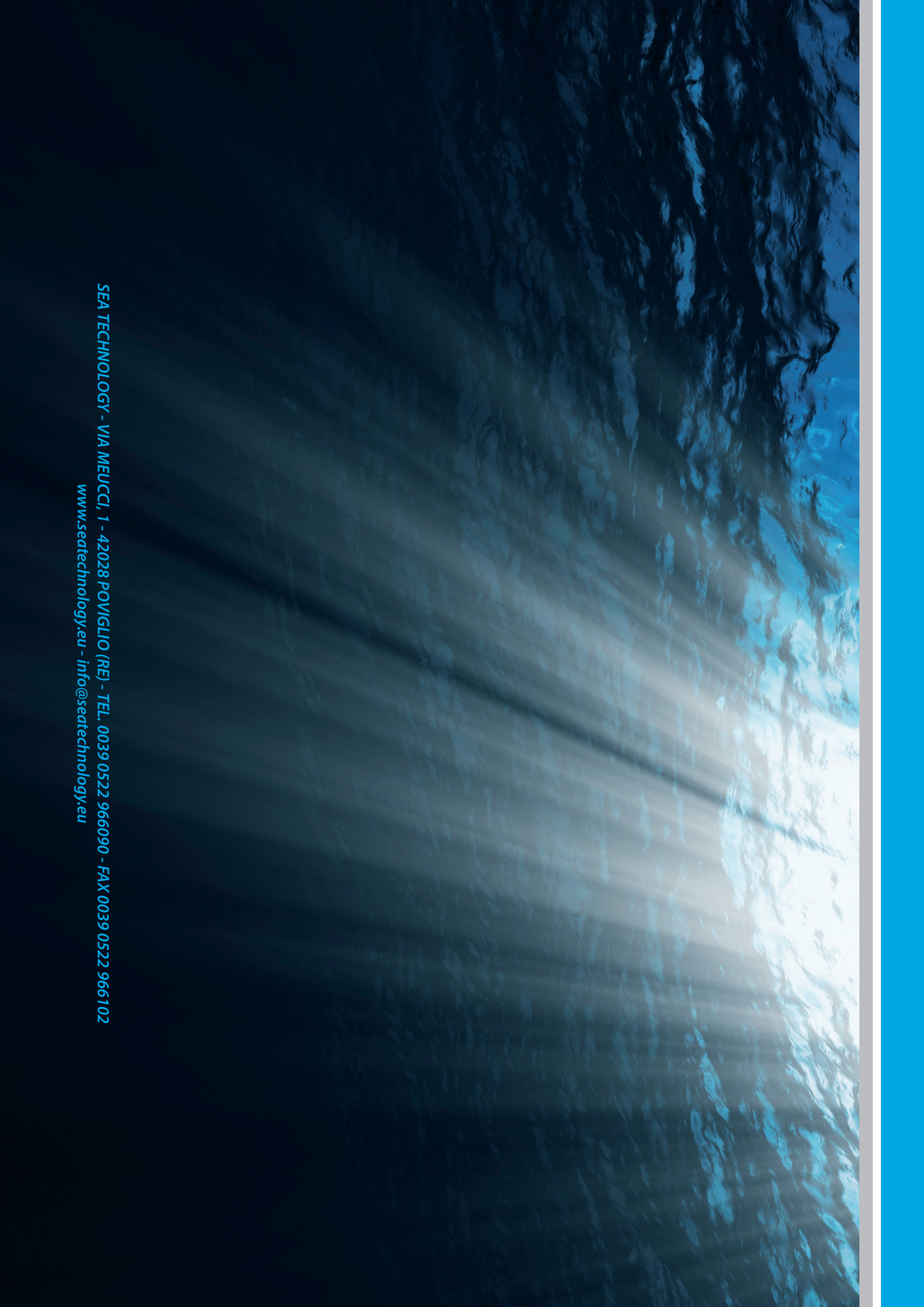
**Luogo e data di  
pubblicazione:**  
Poviglio  
16/03/2026

P. Mirco dall'Olio  
Presidente







A vertical underwater photograph showing sunlight rays (tyndall effect) filtering through the water. The water is dark blue, and the light rays create a dramatic, ethereal effect. The sun is visible as a bright, hazy area in the upper right corner, with rays fanning out across the frame.

SEA TECHNOLOGY - VIA MEUCCI, 1 - 42028 POVIGLIO (RE) - TEL. 0039 0522 966090 - FAX 0039 0522 966102  
[www.seatechnology.eu](http://www.seatechnology.eu) - [info@seatechnology.eu](mailto:info@seatechnology.eu)